

**ANALISIS TEKNIS KEBUTUHAN ALAT MUAT DAN ALAT
ANGKUT DALAM UPAYA MENCAPAI TARGET PRODUKSI
BIJIH NIKEL 230.000 TON/BULAN DI BLOK 2B
PT. BINTANGDELAPAN MINERAL
BAHODOPI MOROWALI
SULAWESI TENGAH**

Oleh :

Giri Nurbaskoro

Prodi Teknik Pertambangan UPN "Veteran" Yogyakarta
No.Hp : 085290738073, email : giri_nurbaskoro@yahoo.com

Abstrak

PT.Bintangdelapan Mineral adalah suatu perusahaan yang bergerak pada kegiatan penambangan nikel yang salah satu area kerjanya di Desa Bahomakmur, Kecamatan Bahodopi, Kabupaten Morowali, Provinsi Sulawesi Tengah. Target produksi di tahun 2010 sebesar 200.000 ton/bulan, sedang tahun 2011 sasaran produksi nikel di tingkatkan menjadi 230.000 ton/bulan.

PT. Bintangdelapan Mineral menggunakan 3 kombinasi alat, kombinasi 1 *backhoe* Caterpillar 336D, kombinasi 2 *backhoe* Komatsu PC 200 dan kombinasi 3 *backhoe* Kobelco SK 200, ketiga kombinasi ini sama-sama menggunakan alat muat *dump truck* Hino FM 260 Setelah dilakukan pengamatan dilapangan penggunaan alat mekanis pada saat ini belum optimal terlihat pada rendahnya efisiensi kerja. Rendahnya efisiensi kerja sebagai penggunaan waktu kerja tidak digunakan sepenuhnya karena adanya hambatan-hambatan yang mengurangi waktu kerja yang tersedia. Selain itu rangkaian kerja alat mekanis belum sesuai dengan faktor keserasian alat. Sehingga terjadinya waktu tunggu pada alat angkut.

Upaya yang dilakukan untuk meningkatkan produksi yaitu dengan melakukan peningkatan efisiensi kerja, dengan cara mengurangi dan mencegah terhadap waktu kerja yang hilang karena hambatan-hambatan yang terjadi di dalam kegiatan penambangan. Selain itu perubahan jumlah alat angkut juga perlu dilakukan sesuai dengan jumlah alat angkut yang dibutuhkan sehingga rangkaian kerja alat mekanis dapat sesuai dengan factor keserasian alat. Dan yang terakhir perbaikan waktu edar alat mekanis, perlu dilakukan agar meningkatkan produktivitas alat. Setelah dilakukan upaya-upaya tersebut maka efisiensi kerja alat angkut meningkat dari 55,76% menjadi 77,69% pada kombinasi 1, 49,32% menjadi 77,69% pada kombinasi 2, 37,37% menjadi 37,56%. Dan untuk efisiensi alat muat meningkat dari 38,21% menjadi 53,33% pada kombinasi 1, 65,37% menjadi 78,16% pada kombinasi 2, 78,16% menjadi 79,56% pada kombinasi 3. Untuk nilai keserasian alat berubah dari 1,42 menjadi 0,83 pada kombinasi 2 dan 1,96 menjadi 0,85 pada kombinasi 3 sehingga tidak terjadi waktu tunggu pada alat angkut. Dengan adanya perubahan tersebut produksi alat menjadi meningkat dari 223.293 ton/bulan menjadi 251.357 ton/bulan sehingga sasaran produksi yang ditetapkan perusahaan dapat tercapai.